

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
17. Februar 2005 (17.02.2005)

PCT

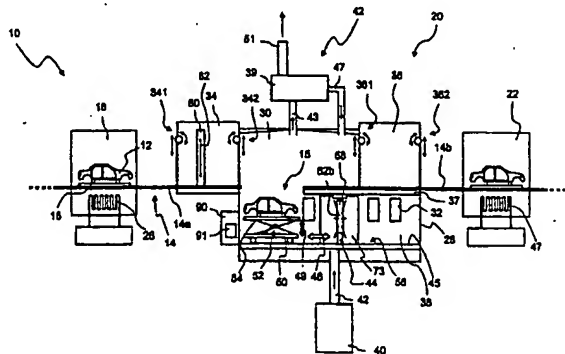
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/015102 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: F26B 15/16, 3/28, 21/14 (72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SWOBODA, Werner [DE/DE]; Gaussstrasse 7, 71032 Böblingen (DE). SCHUSTER, Werner [DE/DE]; Rankstr. 26, 75295 Ostelsheim (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/007644
- (22) Internationales Anmeldedatum: 10. Juli 2004 (10.07.2004) (74) Anwalt: OSTERTAG, Ulrich; Ostertag & Partner, Eibenweg 10, 70597 Stuttgart (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
103 35 006.3 24. Juli 2003 (24.07.2003) DE
10 2004 023 537.6 13. Mai 2004 (13.05.2004) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): EISENMANN MASCHINENBAU KG [DE/DE]; Tübinger Strasse 81, 71032 Böblingen (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR HARDENING THE COATING OF AN OBJECT, CONSISTING OF A MATERIAL THAT HARDENS UNDER ELECTROMAGNETIC RADIATION, MORE PARTICULARLY AN UV PAINT OR A THERMALLY HARDENING PAINT

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUR AUSHÄRTUNG EINER AUS EINEM MATERIAL, DAS UNTER ELEKTROMAGNETISCHER STRAHLUNG AUSHÄRTET, INSBESONDERE AUS EINEM UV-LACK ODER AUS EINEM THERMISCH AUSHÄRTENDEN LACK, BESTEHENDEN BESCHICHTUNG EINES GEGENSTANDES



(57) Abstract: The invention relates to a device for hardening a coating of an object, more particularly a car body (12), said coating consisting of UV paint, a thermally hardening paint or the like. The device comprises at least one radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b) producing electromagnetic radiation. A conveyor system (14, 16, 46) that moves the object (12) to the proximity of the radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b) and moves it away from said radiator is also provided. The conveyor system (14, 16) comprises a lifting car (46; 461) with a running gear (50) having a lift platform (54) for receiving the object (12), whose height relative to the running gear (50) can be adjusted by means of a motor. The at least one radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b) is arranged in such a manner that the lifting car (46; 461) and the object (12) located thereon can be guided through under the at least one radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b), wherein the vertical position of the object (12) can be changed. This makes it possible to also place objects (12) with very uneven and three-dimensionally curved surfaces in the irradiation area of the radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b) in such a way that the surfaces are evenly exposed to the amount and intensity of radiation required for hardening.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Eine Vorrichtung zur Aushärtung einer aus einem UV-Lack, aus einem thermisch aushärtenden Lack o. ä. bestehenden Beschichtung eines Gegenstandes, insbesondere einer Fahrzeugkarosserie (12), weist mindestens einen elektromagnetische Strahlung erzeugenden Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) auf. Ferner ist ein Fördersystem (14, 16, 46) vorgesehen, welches den Gegenstand (12) in die Nähe des Strahlers (58, 60a, 60b, 62a, 62b) und von diesem wieder weg führt. Das Fördersystem (14, 16) umfasst einen Hubwagen (46; 461) mit einem Fahrwerk (50), der eine motorisch gegenüber dem Fahrwerk (50) höhenverstellbare Hubplattform (54) zur Aufnahme des Gegenstands (12) aufweist. Der mindestens eine Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) ist so angeordnet, dass der Hubwagen (46; 461) mit dem darauf aufgenommenen Gegenstand (12) unter dem mindestens einen Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) hindurchführbar ist, wobei die Vertikalposition des Gegenstandes (12) verändert werden kann. Auf diese Weise können auch Gegenstände 20 (12) mit stark unebenen und dreidimensional gekrümmten Oberflächen so in den Strahlungsbereich der Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) eingebracht werden, dass die Oberflächen gleichmässig einer zur Aushärtung erforderlichen Strahlungsmenge und Strahlungsintensität ausgesetzt werden.

Vorrichtung zur Aushärtung einer aus einem Material, das
unter elektromagnetischer Strahlung aushärtet,
insbesondere aus einem UV-Lack oder
aus einem thermisch aushärtenden Lack,
bestehenden Beschichtung eines Gegenstandes

=====

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Aushärtung
einer aus einem Material, das unter elektromagnetischer
Strahlung aushärtet, insbesondere aus einem UV-Lack oder
aus einem thermisch aushärtenden Lack, bestehenden Be-
5 schichtung eines Gegenstandes, insbesondere einer Fahr-
zeugkarosserie, mit

- a) mindestens einem elektromagnetische Strahlung erzeugenden Strahler;
- b) einem Fördersystem, welches den Gegenstand in die Nä-
10 he des Strahlers und von diesem wieder wegführt.

Unter UV-Licht aushärtende Lacke werden bisher hauptsäch-
lich zur Lackierung von empfindlichen Gegenständen, bei-
spielsweise Holz oder Kunststoff, eingesetzt. Dort kommt
besonders der Vorteil dieser Lacke zum Tragen, daß sie
15 bei sehr niedrigen Temperaturen polymerisiert werden kön-
nen. Hierdurch wird das Material der Gegenstände vor Zer-
setzung oder Ausgasung bewahrt. Die Aushärtung von Be-
schichtungsmaterialien unter UV-Licht besitzt jedoch noch
weitere Vorteile, welche dieses Beschichtungsverfahren

5 nunmehr auch für die Anwendung in anderen Gebieten interessant macht. Dabei handelt es sich insbesondere um die kurze Aushärtzeit, die sich insbesondere bei solchen Beschichtungsverfahren, die im kontinuierlichen Durchlauf
10 arbeiten, unmittelbar in einer Verkürzung der Anlagenlänge niederschlägt. Dies ist mit enormen Kosteneinsparungen verbunden. Gleichzeitig kann die Einrichtung, mit welcher die in den Innenraum der Vorrichtung einzubringenden Gase konditioniert werden, verkleinert werden, was ebenfalls
15 zu Kosteneinsparungen beiträgt. Schließlich ist die niedrige Betriebstemperatur auch bei solchen Gegenständen, die an und für sich höhere Aushärttemperaturen vertragen könnten, aus Gründen der Einsparung von Energie, und zwar insbesondere thermischer Energie, von Vorteil.

15 Viele der Gegenstände, die man gerne mit UV-härtenden Materialien beschichten würde, so z.B. Fahrzeugkarosserien, weisen eine stark unebene, oft dreidimensional gekrümmte Oberfläche auf, so daß es schwierig ist, diese Gegenstände in den Strahlungsbereich eines UV-Strahlers so einzu-
20 bringen, daß alle Oberflächenbereiche etwa denselben Abstand von dem UV-Strahler aufweisen und die UV-Strahlung etwa unter einem rechten Winkel auf den jeweiligen Oberflächenbereich des Gegenstandes auftrifft.

25 Bekannte Vorrichtungen der eingangs genannten Art, wie sie bisher in der Holz- und Kunststoffindustrie eingesetzt werden, sind hierfür ungeeignet, da hier der oder die UV-Strahler unbeweglich angeordnet waren und die Ge-

genstände von dem Fördersystem in eine mehr oder weniger fixen Orientierung an dem oder den UV-Strahlern vorbeigeführt wurden.

In jüngster Zeit wurden zudem Lacke entwickelt, die bei
5 Wärmeeinwirkung in einer Inertgasatmosphäre unter Ausbildung sehr harter Oberflächen aushärten. Die Wärme kann dabei auf unterschiedliche Weise, so etwa durch Konvektion oder durch Infrarot-Strahler, zugeführt werden. Im
10 letzteren Falle stellen sich ähnliche Probleme, wie sie oben für den Einsatz von UV-Strahlern beschrieben sind. Insbesondere sollten also alle Oberflächenbereiche des zu lackierenden Gegenstandes in etwa dem gleichen Abstand an dem Infrarot-Strahler vorbeigeführt werden.

15 Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, eine Vorrichtung der eingangs genannten Art so auszugestalten, daß auch Beschichtungen auf kompliziert geformten, stark unebenen Gegenständen, insbesondere Fahrzeugkarosserien, mit gutem Ergebnis ausgehärtet werden können.

20 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das Fördersystem einen Hubwagen mit einem Fahrwerk umfaßt, der eine motorisch gegenüber dem Fahrwerk höhenverstellbare Hubplattform zur Aufnahme des Gegenstands aufweist, und daß der mindestens eine Strahler so angeordnet
25 ist, daß der Hubwagen mit dem darauf aufgenommenen Ge-

gegenstand unter dem mindestens einen Strahler hindurchführbar ist.

Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, daß sich mit einem derartigen, eine höhenverstellbare Hubplattform aufweisenden Hubwagen auf sehr einfache Weise eine Bewegung in Vertikalrichtung mit einer Translationsbewegung in Horizontalrichtung überlagern läßt. Dies ermöglicht es, den Gegenstand auf dem Hubwagen unter dem mindestens einen Strahler hindurchzuführen und dabei die Höhe der Hubplattform so zu verändern, daß der darauf aufgebrachte Gegenstand an allen Oberflächenbereichen gleichmäßig einer Strahlungsmenge und einer Strahlungsintensität ausgesetzt wird, wie sie zur Aushärtung des Materials erforderlich sind. Eine vollständige Aushärtung tritt nämlich nur ein, wenn die elektromagnetische Strahlung einerseits mit einer über einem Schwellenwert liegenden Intensität auf die Beschichtung auftrifft und andererseits diese Intensität auch über einen bestimmten Zeitraum hinweg aufrecht erhalten wird. Bei zu geringer Intensität kommt eine Polymerisationsreaktion nicht in Gang oder läuft nur unvollständig ab; bei zu kurzer Bestrahlung wird - selbst bei ausreichender Intensität - ebenfalls nur eine unvollständige Aushärtung erzielt.

Noch vielseitiger einsetzbar ist ein solcher Hubwagen, wenn gemäß einer besonders bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung die Hubplattform gegenüber dem Fahrwerk motorisch verkippter ist. Die Verkipfung kann dabei um eine

Querachse des Hubwagens, eine Längsachse des Hubwagens oder auch überlagernd um beide genannte Achsen erfolgen.

Eine Verkipppbarkeit um eine Querachse ermöglicht es, auf eine translatorische Bewegung in der Horizontalrichtung ggfs. zu verzichten, da nun der Gegenstand in vielen Fällen noch bezüglich mehrerer in einer Ebene angeordneter Strahler oder eines großen Flächenstrahlers so orientiert werden kann, daß zurückgesetzte Bereiche der nach oben weisenden Oberfläche des Gegenstands noch in ausreichendem Maße der elektromagnetischen Strahlung ausgesetzt werden.

Eine Verkipppbarkeit um eine Längsachse des Hubwagens ist insbesondere dann vorteilhaft, wenn auch seitliche Strahler vorgesehen sind und der Gegenstand auch an seinen Seitenflächen eine geschwungene oder in sonstiger Weise stark unebene Kontur aufweist.

Realisiert werden kann eine Verkipppbarkeit um eine Kippachse beispielsweise dadurch, daß die Hubplattform zwei Tragplatten umfaßt, die durch mindestens einen längenveränderbaren Stempel voneinander getrennt sind. Bei diesem Stempel kann es sich beispielsweise um hydraulisch betätigbare Teleskopzylinder handeln. Eine Verkipppbarkeit um zwei Kippachsen erfordert mindestens zwei Stempel.

Besonders bevorzugt wird außerdem eine Ausführungsform der Erfindung, bei welcher die Vorrichtung einen Behälter

mit einer Öffnung aufweist, durch die hindurch der Gegenstand durch Höhenverstellung der Hubplattform in den Behälter einführbar ist, wobei der Innenraum des Behälters von mindestens einem Strahler mit elektromagnetischer Strahlung beaufschlagbar ist. Dieser Behälter sorgt
5 dafür, daß in seitlicher Richtung keine elektromagnetische Strahlung und keine Gase entweichen können, was aus Gesundheitsgründen für das Bedienungspersonal zu vermeiden ist. Der Behälter kann dabei als eigenständiges Teil,
10 als Kanal oder auch als ein entsprechend ausgekleideter Boden- oder Dachbereich eines Kabinengehäuses o. ä. ausgebildet sein.

Die Anordnung der Strahler an oder im Behälter kann unterschiedlich sein:

15 So ist es möglich, daß mindestens ein Strahler in eine Wand, eine Decke oder in einen Boden des Behälters eingebaut ist. Bei dreidimensional gekrümmten Oberflächen von zu behandelnden Gegenständen wird dabei diejenige Lösung bevorzugt, bei welcher in den gegenüberliegenden, parallel zur Translationsbewegung der Gegenstände verlaufenden
20 Seitenwänden und in mindestens einer der beiden senkrecht zur Translationsbewegung der Gegenstände verlaufenden Stirnwände sowie in eine Decke oder einem Boden des Behälters mindestens ein Strahler eingebaut ist. Dann lassen sich alle Seiten bzw. Oberflächenbereiche des Gegenstandes von elektromagnetischer Strahlung problemlos erreichen.
25

Am universellsten einsetzbar ist selbstverständlich diejenige Ausführungsform der Erfindung, bei welcher an allen Wänden und in einer Decke oder einem Boden des Behälters eine Vielzahl von Strahlern angeordnet ist.

- 5 Bei den obigen Ausführungsformen, bei denen die Strahler in den Wänden oder in einer Decke des Behälters angeordnet sind, bilden die Strahler im wesentlichen Flächenstrahler.

- Es können jedoch auch vorteilhaft Strahler eingesetzt werden, die als linienhafte Strahler ausgestaltet sind. In diesem Falle ist insbesondere eine Ausführungsform der Erfindung vorteilhaft, bei welcher mehrere Strahler an einem brückenartigen Portalgerüst angeordnet sind, das zwei im wesentlichen vertikale Schenkel und eine im wesentlichen horizontale Basis aufweist. Der zu behandelnde Gegenstand wird quasi hier zwischen den vertikalen Schenkeln des Portalgerüsts "hindurchgefädelt".
- 10
15

- Die Anordnung der Strahler an den im wesentlichen vertikalen Schenkeln des Portalgerüsts kann an den Verlauf der Seitenflächen des Gegenstandes angepaßt sein. Damit kann auch bei gekrümmter Seitenkontur des Gegenstandes eine gleichmäßige und vollständige Aushärtung der Beschichtung auf den Seitenflächen des Gegenstandes erzielt werden.
- 20

- Wenn die nach unten weisende Oberfläche des Gegenstandes stark gekrümmt ist, so kann es vorteilhaft sein, die An-
- 25

ordnung der Strahler an der im wesentlichen horizontalen Basis an den Verlauf der nach unten weisenden Oberfläche des Gegenstandes anzupassen. Eine solche segmentartige Anordnung der Strahler an der horizontalen Basis ermöglicht es, den Gegenstand so an der Anordnung der Strahler vorbeizuführen, daß deren Abstand von der nach unten weisenden Oberfläche des Gegenstandes weitgehend konstant bleibt.

Besonders bevorzugt ist es, wenn dem Innenraum des Behälters ein Schutzgas zuführbar ist. Das Schutzgas hat primär die Funktion, die Anwesenheit von Sauerstoff im Strahlungsbereich der Strahler zu verhindern, da Sauerstoff insbesondere unter dem Einfluß von UV-Licht in schädliches Ozon umgewandelt werden kann und außerdem den Ablauf der Polymerisationsreaktion beeinträchtigt.

Bei einem Behälter mit einer nach oben oder zur Seite weisenden Öffnung zum Einführen des Gegenstandes ist es besonders günstig, wenn das Schutzgas schwerer als Luft ist. In Betracht kommt hierfür beispielsweise Kohlendioxid.

Bei einem Behälter mit einer nach unten weisenden Öffnung zum Einführen des Gegenstandes ist es besonders günstig, wenn das Schutzgas leichter als Luft ist. In Betracht kommt hierfür beispielsweise Helium.

Wenn in unmittelbarer Nähe des mindestens einen Strahlers ein Einlaß für das Schutzgas ist, so läßt sich dieses zugleich als Kühlgas für die Strahler nutzen. Alternativ oder zusätzlich hierzu kann jedoch auch mindestens ein
5 Einlaß so ausgerichtet werden, daß das aus dem Einlaß austretende Schutzgas unmittelbar auf die augenblicklich bestrahlte Oberfläche gerichtet wird. Auf diese Weise ist gewährleistet, daß am Reaktionsort, an dem die elektro-
magnetische Strahlung die Aushärtung bewirkt, der Anteil
10 an unerwünschten Fremdgasen sehr gering ist.

Wenn mindestens einem Strahler auf der dem Gegenstand abgewandten Seite ein beweglicher Reflektor zugeordnet ist, ist eine zusätzliche Anpassung der Strahlungsrichtung an den Verlauf der Oberfläche des zu behandelnden Gegenstan-
15 des möglich.

Der Behälter kann zumindest teilweise mit einer reflektierenden Schicht ausgekleidet sein. Hierdurch können Strahler mit geringerer Leistung eingesetzt werden.

Besonders günstig ist es dabei, wenn die Schicht uneben
20 ist. Die Reflektionen erfolgen unter diesen Umständen unter verschiedenen Winkeln, so daß der Innenraum des Behälters sehr gleichmäßig mit elektromagnetischer Strahlung unterschiedlichster Propagationsrichtungen ausgefüllt ist.

Als Schichtmaterial kommt beispielsweise eine Aluminiumfolie in Betracht, da diese ein sehr gutes Reflektionsvermögen für elektromagnetische Strahlung hat und zudem preiswert ist. Außerdem läßt sich eine unebene Schicht
5 damit auf einfache Weise, nämlich durch Zerknittern der Aluminiumfolie, realisieren.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung sollte ein Kabinengehäuse aufweisen, das ein unkontrolliertes Austreten von Gasen und von elektromagnetischer Strahlung unterbindet.
10 Beides wäre für das Bedienpersonal gesundheitsgefährdend.

Am Ein- und am Auslaß des Kabinengehäuses kann jeweils eine Schleuse für den Hubwagen vorgesehen sein. Diese Schleusen verhindern, daß beim Einfahren und Ausfahren des Transportwagens in das oder aus dem Kabinengehäuse
15 größere Luftmengen aus der Außenatmosphäre in das Kabinengehäuse gelangen. Außerdem schützen die Schleusen Bedienpersonen vor gesundheitsgefährdender elektromagnetischer Strahlung.

Bei Gegenständen mit Hohlräumen kann es außerdem zweckmäßig
20 ßig sein, einen weiteren Einlaß für Schutzgas innerhalb der eingangsseitigen Schleuse derart anzuordnen, daß die Hohlräume mit Schutzgas durchspült werden, wodurch darin enthaltene Luft verdrängt wird.

Da sich jedoch auch mit Schleusen das Eindringen von
25 Luft, insbesondere von Sauerstoff, in den Innenraum des

Kabinengehäuses nicht vollständig unterdrücken läßt, ist zweckmäßigerweise eine Einrichtung zur Entfernung von Sauerstoff aus der innerhalb des Kabinengehäuses befindlichen Atmosphäre vorgesehen. Diese Einrichtung kann einen Katalysator zur katalytischen Bindung des Sauerstoffs, einen Filter zur Absorption oder auch ein Filter zur Adsorption von Sauerstoff umfassen.

Wenn das Beschichtungsmaterial zunächst noch verhältnismäßig viel Lösemittel enthält, wie dies beispielsweise bei wasserbasierten Lacken der Fall ist, kann die Vorrichtung zur Entfernung des Lösemittels aus dem Material der Beschichtung eine Vorwärmzone aufweisen. Wenn dagegen pulverförmige Materialien verarbeitet werden sollen, kann die Vorrichtung zur Angelierung dieses pulverförmigen Materials eine entsprechende Vorwärmzone besitzen.

Ferner kann vorgesehen sein, daß die Vorrichtung zur Vervollständigung der Aushärtung eine Nachwärmzone aufweist. Die durch die elektromagnetische Strahlung angestoßene Aushärtreaktion kann dabei in der Nachwärmzone weiter ablaufen, bis die Beschichtung vollständig ausgehärtet ist.

Im Prinzip ist auch eine manuelle Steuerung des Hubwagens möglich, wenn eine Bedienperson den Bestrahlungsvorgang visuell überwachen kann und die entsprechenden Hub- und ggfs. Kippbewegungen der Hubplattform in Abhängigkeit von der Außenkontur des bestrahlten Gegenstandes steuert. Vorzugsweise jedoch weist die Vorrichtung eine Steuerung

auf, welche die Höhe der Hubplattform automatisch in Abhängigkeit von der nach oben weisenden Außenkontur des Gegenstandes steuert.

Die Höhe der Hubplattform kann durch die Steuerung derart
5 veränderbar sein, daß während einer translatorischen Bewegung des Gegenstands an dem mindestens einen Strahler vorbei der Abstand in Vertikalrichtung zwischen dem Gegenstand und dem mindestens einen Strahler, zumindest annähernd konstant bleibt. Auf diese Weise ist gewährleistet,
10 tet, daß sämtliche nach oben weisenden Oberflächenbereiche des Gegenstandes der gleichen Strahlungsintensität und in etwa der gleichen Strahlungsmenge, d. h. der gleichen Bestrahlung im photometrischen Sinne, ausgesetzt werden.

15 Die für eine derartige Steuerung erforderlichen Raumformdaten des Gegenstandes können von einer übergeordneten Datenverarbeitungsanlage bereitgestellt werden. Die Vorrichtung kann diese Raumformdaten jedoch auch selbst erfassen. Hierzu ist eine dem mindestens einen Strahler in
20 Förderrichtung vorgelagerte Meßstation vorzusehen, durch die Raumformdaten des Gegenstandes erfaßbar sind.

In einer besonders einfachen Ausführung umfaßt die Meßstation lediglich eine oder mehrere Lichtschranken, die vorzugsweise in unmittelbarer Nähe des mindestens
25 einen Strahlers angeordnet sind und mit der Steuerung zusammenwirken. Unterbricht der zu bestrahlende Gegenstand

eine Lichtschranke, so wird in Echtzeit eine entsprechende Ausweichbewegung des Gegenstands veranlaßt.

Eine genauere Erfassung der Raumform ist möglich, wenn die Meßstation mindestens einen optischen Abtaster auf-
5 weist, der beispielsweise eine Infrarotlichtquelle enthalten kann, durch den der Gegenstand in mindestens einer Richtung scannerartig abtastbar ist. Eine andere Möglichkeit, die Raumform präzise zu erfassen, bietet die digitale Bildverarbeitung und -erkennung von Videobildern des
10 Gegenstandes. Die Meßstation weist dann eine Videokamera und eine Einrichtung zur digitalen Bildererkennung auf.

Insbesondere bei den Ausführungsformen, bei denen der Gegenstand auf dem Hubwagen unter einem Portalgerüst hindurchgeführt wird, muß der Hubwagen auch eine translatorische Bewegung ausführen. Da die Beschichtung auf dem
15 Gegenstand nicht zu kurz der elektromagnetischen Strahlung ausgesetzt sein darf, kann diese translatorische Bewegung nicht beliebig schnell ausgeführt werden. Wird ein Hubwagen langsam durch das Portalgerüst geführt und nach
20 Übergabe des Gegenstands an ein Fördersystem anschließend wieder leer an seinen Ausgangsort zurückgefahren, so benötigt dieser Vorgang eine nicht unbeträchtliche Zeitdauer.

Vorteilhaft ist es deswegen, wenn das Fördersystem genau
25 einen Hubwagen und eine Fahrbahn für den Hubwagen umfaßt, entlang derer der mindestens eine Strahler angeordnet

ist, wobei eine Aufnahmestation zur Aufnahme des Gegenstands auf die Hubplattform und eine Abgabestation zur Abgabe des Gegenstands räumlich zusammenfallen. Eine derartige Anordnung führt dazu, daß der Hubwagen mit dem darauf aufgebrachtten Gegenstand zweimal, nämlich einmal in Vorwärts- und einmal in Rückwärtsrichtung, an dem mindestens einen Strahler vorbeifährt und dadurch wieder an seinen Ausgangspunkt zurückkehrt. Dort kann der Gegenstand von der Hubplattform abgenommen werden, die dann
10 frei ist für die Aufnahme eines neuen zu bestrahlenden Gegenstands. Die Verfahrensgeschwindigkeit an dem mindestens einen Strahler vorbei kann bei dieser Ausgestaltung der Erfindung etwa verdoppelt werden, da alle Oberflächenbereiche zweimal der elektromagnetischen Strahlung ausgesetzt werden. Diese Ausgestaltung der Erfindung benötigt
15 vergleichsweise wenige Anlagenkomponenten.

Ein höherer Durchsatz kann erzielt werden, wenn das Fördersystem mindestens zwei Hubwagen umfaßt, wobei sich zwischen einer Aufnahmestation zur Aufnahme des Gegenstands auf die Hubplattform und einer Abgabestation zur
20 Abgabe des Gegenstands zwei Fahrbahnen für die Hubwagen derart erstrecken, daß die Hubwagen zwischen der Aufnahmestation und der Abgabestation in einem geschlossenen Kreislauf umlaufen können.

25 Die elektromagnetische Strahlung ist bevorzugt UV-Licht oder Infrarot-Strahlung.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung der Ausführungsbeispiele anhand der Zeichnung. Darin zeigen:

- Figur 1 eine Vorrichtung zur Aushärtung von UV-Lacken
5 in einem stark vereinfachten und nicht maßstäblichen Längsschnitt;
- Figur 2 eine Vorderansicht eines Portalgerüsts mit einem hindurchfahrenden Hubwagen, der eine Kraftfahrzeugkarosserie trägt;
- 10 Figuren 3a bis 3c einen Ausschnitt aus der Figur 1 für unterschiedliche Phasen während des Durchfahrens des Hubwagens durch das Portalgerüst;
- Figur 4 ein Hubwagen, bei dem sich eine darauf auf gesetzte Fahrzeugkarosserie in einer Querrichtung
15 verkippen läßt;
- Figur 5 eine der Figur 2 entsprechende Darstellung, bei der eine von dem Hubwagen getragene Fahrzeugkarosserie um eine Längsachse verkippt ist;
- Figuren 6a und 6b stark vereinfachte Draufsichten auf einen Innenraum eines Kabinengehäuses gemäß einem
20 anderen Ausführungsbeispiel zu zwei unterschiedlichen Zeitpunkten.

In der Figur 1 ist eine Vorrichtung zur Aushärtung von UV-Lacken in einem stark vereinfachten und nicht maßstäblichen Längsschnitt gezeigt und insgesamt mit 10 bezeichnet. Die beispielhaft dargestellte Aushärtvorrichtung 10 ist Teil einer Lackieranlage, die dazu vorgesehen ist, eine Mehrschichtlackierung auf vormontierte Fahrzeugkarosserien 12 aufzubringen.

Die Aushärtvorrichtung 10 umfaßt ein an sich bekanntes Rollenbahn-Fördersystem für die Fahrzeugkarosserien 12, das eine Rollenbahn 14, die durch eine noch zu beschreibende Öffnung 15 in zwei Teilsegmenten 14a und 14b unterteilt ist, und darauf aufliegende Träger 16 für die Kraftfahrzeugkarosserien 12 umfaßt. Derartige, auch als Skid-Träger bezeichnete Träger weisen kufenartige Gleiter auf, mit denen sie auf der Rollenbahn 14 aufliegen. Da ein solches Rollenbahn-Fördersystem an sich im Stand der Technik bekannt ist, wird auf die Darstellung weiterer Einzelheiten verzichtet.

Mit Hilfe des über die Aushärtvorrichtung 10 hinausreichenden Rollenbahn-Fördersystems können die Fahrzeugkarosserien 12 der Aushärtvorrichtung 10 zugeführt und zwischen den einzelnen Stationen der Aushärtvorrichtung 10 transportiert werden. Bei diesen Stationen handelt es sich um eine Vorwärmzone 18, eine Bestrahlungsvorrichtung 20 sowie um eine Nachwärmzone 22.

Die Vorwärmzone 18 und die Nachwärmzone 22 enthalten jeweils mit 24 bzw. 26 angedeutete und als Heißluftheizungen ausgeführte Heizeinrichtungen. Alternativ kommt eine Beheizung durch IR-Strahler oder mit Hilfe eines
5 Magnetrons zur Erzeugung von Mikrowellen in Frage. Die Vorwärmzone 18 kann je nach Art des Beschichtungsmaterials unterschiedliche Funktionen ausführen. Handelt es sich bei diesem Material um lösemittelbasierte Stoffe, beispielsweise um einen Wasserlack, werden hier die Löse-
10 mittel weitestgehend entfernt. Handelt es sich um ein Pulvermaterial, so dient die Vorwärmzone 18 dazu, das Pulver anzugelieren und auf diese Weise bereit zur Polymerisation zu machen.

Die Bestrahlungsvorrichtung 20 umfaßt ein Kabinengehäuse
15 28, das so ausgeführt ist, daß weder ein Gasaustausch mit der Umgebung noch ein Austreten von UV-Licht möglich ist. Um die Vorgänge in einem Innenraum 30 des Kabinengehäuses 28 von außen beobachten zu können, sind an den Außenwänden des Kabinengehäuses 28 Fenster 32 eingelassen, die
20 für sichtbares Licht durchlässig, für UV-Licht jedoch undurchlässig sind.

Um einen Austausch von Gasen mit der Umgebung zu unterbinden und das Bedienpersonal vor UV-Licht zu schützen, weist die Bestrahlungsvorrichtung 20 ferner eine Ein-
25 laßschleuse 34 und eine Auslaßschleuse 36 auf, die die Träger 16 mit den darauf befestigten Fahrzeugkarosserien 12 beim Hineinfahren in den Innenraum 30 sowie beim He-

rausfahren aus diesem passieren müssen. Die Einlaßschleuse 34 und die Auslaßschleuse 36 sind in dem dargestellten Ausführungsbeispiel jeweils als Doppelschleusen mit zwei beweglichen Rollltoren 341, 342 bzw. 361, 362 ausgebildet.

- 5 In den Innenraum 30 des Kabinengehäuses 28 ist eine Decke 37 derart eingezogen, daß der darunterliegende Teil des Innenraum 30 eine Art Behälter 38 bildet. Die Decke 37 enthält die oben bereits erwähnte Öffnung 15, über die hinweg die Rollenbahn 14 unterbrochen ist. Alternativ zu
10 dieser Ausgestaltung kann auch vorgesehen sein, daß auf die Decke 37 verzichtet wird und statt dessen in dem dann freien Innenraum 30 ein separater, als Wanne ausgebildeter Behälter aufgestellt wird, über den sich ein Teil einer Rollenbahn 14 erstreckt.
- 15 Der Behälter 38 ist, unabhängig von der Art seiner Ausführung, mit einem Schutzgas befüllbar, das in einem Gasbehälter 40 gespeichert und über eine in den Boden des Behälters 38 mündende Leitung 42 einleitbar ist. Im dargestellten Ausführungsbeispiel handelt es sich bei dem
20 Schutzgas um Kohlendioxid, da dieses im gasförmigen Zustand schwerer ist als Luft und somit den nach oben offenen Behälter 38 ähnlich wie eine Flüssigkeit füllt. Die Menge des über die Leitung 42 zugeführten Schutzgases steht mit der Menge des Schutzgases, das unter anderem
25 über die Einlaß- und Auslaßschleusen 34 bzw. 36 entweicht, in einem dynamischen Gleichgewicht.

Ferner ist der Innenraum 30 mit einem Regenerationskreislauf 42 verbunden, der die Aufgabe hat, Sauerstoff, der über die Fahrzeugkarosserien 12 in den Innenraum 30 eingebracht wird oder beim Öffnen der Einlaßschleuse 34 oder
5 der Auslaßschleuse 36 eindringt, aus der in dem Innenraum 30 herrschenden Atmosphäre zu entfernen. Hierzu wird dem Innenraum 30 über eine Leitung 43 ständig Gas entnommen und beispielsweise über einen Katalysator 39 geführt, der den Sauerstoff katalytisch bindet. Ein Teil dieses Gases
10 wird über die Leitung 47 wieder in den Innenraum 30 des Kabinengehäuses 28 zurückgegeben, während ein anderer Teil über eine Leitung 51 in die Außenatmosphäre entlassen wird.

Auf einer Bodenfläche 45 des Behälters 38 ist ein insgesamt mit 46 bezeichneter Hubwagen aufgesetzt und translatorisch in einer mit einem Doppelpfeil 48 angedeuteten
15 Richtung verfahrbar, wozu ein auf dem Hubwagen 46 angeordneter und in der Figur 1 nicht näher dargestellter Antrieb dient. Der Hubwagen 46 weist ein Fahrwerk 50 sowie
20 eine Hubvorrichtung 52 auf, wie sie an sich im Stand der Technik bekannt ist und die beispielsweise als hydraulisch oder elektrisch angetriebener Scherentrieb ausgeführt sein kann. Die nach oben weisende Ebene der Hubvorrichtung 52, die zur Aufnahme von Trägern 16 dient, bildet eine Hubplattform 54. Bei einer als Scherentrieb ausgebildeten Hubvorrichtung 52 kann diese Hubplattform 54
25 auch aus einem die Scherenschenkel beweglich verbindenden Rahmen bestehen; der Begriff "Plattform" muß also nicht

zwangsläufig eine durchgehende Fläche implizieren. Mit Hilfe der Hubvorrichtung 52 kann die Hubplattform 54 in der mit einem Doppelpfeil 49 angedeuteten Richtung vertikal verfahren werden.

- 5 In dem Behälter 38 ist ferner ein Portalgerüst 44 angeordnet, dessen Einzelheiten nachfolgend mit Bezug auf die Figur 2 erläutert werden.

In der Figur 2 ist das Portalgerüst 44 in einer Vorderansicht in vergrößerter Darstellung gezeigt. Das Portalgerüst 44 überspannt brückenartig einen für die Fahrt des Hubwagens 46 vorgesehenen Fahrweg 56 auf der Bodenfläche 45 des Innenraums 30. An dem Portalgerüst 44 sind ein UV-Licht erzeugender Dachstrahler 58, ein Paar zu beiden Seiten der Fahrbahn 56 angeordnete untere UV-Licht erzeugende Seitenstrahler 60a, 60b sowie ein Paar zu beiden Seiten der Fahrbahn 56 angeordnete obere UV-Licht erzeugende Seitenstrahler 62a, 62b befestigt. Der Dachstrahler 58 sowie die vier Seitenstrahler 60a, 60b und 62a, 62b, enthalten jeweils, wie dies für den Dachstrahler 58 näher mit Bezugsziffern bezeichnet ist, eine stabförmige Lichtquelle 64. Jedem UV-Strahler ist außerdem ein Reflektor 66 zugeordnet. Die stabförmige Lichtquelle 64 kann dabei auch durch eine Vielzahl annähernd punktförmiger Einzellichtquellen ersetzt sein.

- 25 Die UV-Strahler 58, 60a, 60b, 62a und 62b sind so an dem Portalgerüst 44 befestigt, daß ihre Anordnung ungefähr

der Außenkontur der Fahrzeugkarosserie 12 entspricht. Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel sind die beiden unteren Seitenstrahler 60a, 60b motorisch verstellbar an den beiden oberen Seitenstrahlern 62a bzw. 62b angelenkt, 5 wodurch sich diese unteren Seitenstrahler 60a, 60b an die Form der unteren Hälfte der Fahrzeugkarosserie 12 automatisch anpassen lassen, während diese das Portalgerüst 44 auf dem Hubwagen 46 durchfährt.

10 Zum Aushärten von UV-Lack, der sich an Innenflächen der Fahrzeugkarosserie 12 befindet und von außen her durch die UV-Strahler 58, 60a, 60b, 62a, 62b nicht erreichbar ist, kann ein zusätzlicher UV-Strahler eingesetzt werden, der von einem beweglichen, in den Innenraum der Fahrzeugkarosserie 12 einführbaren Roboterarm (nicht dargestellt) 15 gehalten wird.

Im Bereich der Bodenfläche 45 unter dem Portalgerüst 44 sind mit der Leitung 42 (siehe Figur 1) verbundene Austrittsdüsen 68a, 68b eingelassen, aus denen während des Betriebs Kohlendioxid als Schutzgas in den Spalt zwischen 20 den UV-Strahlern 58, 60a, 60b, 62a, 62b und der Fahrzeugkarosserie 12 eingeblasen werden kann. Dieses Schutzgas dient einerseits der Kühlung der UV-Strahler 58, 60a, 60b, 62a, 62b und verdrängt andererseits unerwünschte sauerstoffhaltige Restgase, die unter dem Einfluß von UV- 25 Licht zur Ozonbildung führen und die Polymerisationsreaktion beeinträchtigen können.

In der näheren Umgebung des Portalgerüsts 44 ist der Behälter 38 mit einer zerknüllten Aluminiumfolie 73 ausgekleidet, um eine hohe Lichtreflexion zu erzielen.

Die vorstehend beschriebene Aushärtvorrichtung 10 arbeitet wie folgt:

Es sei angenommen, daß in einer vorgeschalteten Beschichtungseinrichtung der Lackieranlage bereits mehrere Lack-schichten aufgetragen worden sind. Bei der obersten Lack-schicht handelt es sich um einen Klarlack, der als Pulver
10 auf die bereits vorhandenen Lackschichten aufgebracht ist. Unter dem Einfluß von UV-Licht polymerisiert der Klarlack und härtet auf diese Weise aus. Voraussetzung hierfür ist zum einen, daß der pulverförmige Lack zuvor in einen quasi-flüssigen, gelartigen Zustand überführt
15 wird. Hierzu dient die Vorwärmzone 18, in der eine darin eingebrachte Fahrzeugkarosserie 12 auf eine Temperatur von etwa 90 °C erhitzt wird. Bei dieser Erweichungstemperatur geht das Pulver in den erwähnten gelartigen Zustand über.

20 Von der Vorwärmzone 18 wird der Träger 16 mit darauf aufgesetzter Fahrzeugkarosserie 12 auf der Rollbahn 14 zu der Einlaßschleuse 34 gefahren. Parallel dazu wird der unbeladene Hubwagen 46 in die in Figur 1 gezeigte Position gebracht und die Hubplattform 54 soweit angehoben, bis
25 sie sich auf der Höhe der Rollbahn 14 befindet. Sodann passiert der Träger 16 mit der Fahrzeugkarosserie 12

nacheinander die beiden Rollentore 341, 342 der Einlaßschleuse 34 und gelangt so in den Innenraum 30 des Kabinengehäuses 28. Dort wird der Träger 16 von der bereitstehenden Hubplattform 54 des Hubwagens 46 übernommen.

- 5 Anschließend wird die Hubplattform 54 mit Hilfe der Hubvorrichtung 52 so weit abgesenkt, daß der Hubwagen 46 mit der nun darauf angeordneten Fahrzeugkarosserie 12 unter der Decke 37 entlangfahren kann. Die Fahrzeugkarosserie 12 befindet sich dabei vollständig innerhalb der Schutz-
- 10 gasatmosphäre, die in dem Behälter 38 herrscht.

Der weitere Ablauf wird im folgenden anhand der Figuren 3a bis 3c geschildert. Darin ist jeweils in einer an die Figur 1 angelehnten Darstellung der Innenraum 30 des Kabinengehäuses 28 mit dem Behälter 38, dem Portalgestell

15 44 und dem Hubwagen 46 gezeigt.

Bei der in Figur 3a gezeigten Stellung des Hubwagens ist die Hubplattform 54 noch so weit angehoben, daß eine Frontklappe 70 der Fahrzeugkarosserie 12 mit einem für die Aushärtung optimalen Soll-Abstand von z. B. etwa 30

20 cm von dem Dachstrahler 58 beabstandet ist, während sich der Hubwagen 46 in der mit einem Pfeil 72 angedeuteten Richtung auf der Fahrbahn 56 bewegt. Im Verlauf der weiteren Vorwärtsbewegung des Hubwagens 46 wird die Hubplattform 54 so weit abgesenkt, daß nunmehr das Dach 74

25 der Fahrzeugkarosserie 12 den Soll-Abstand zu dem Dach-

strahler 58 einnimmt. Dieser Zustand ist in der Figur 3b gezeigt.

Nach einer weiteren Vorwärtsbewegung entlang des Pfeils 72 wird die Hubplattform 54 wieder angehoben, wie dies
5 durch einen Pfeil 76 angedeutet ist. Dadurch kann nun auch der Heckklappe 80 in dem Soll-Abstand unter den Dachstrahler 58 vorbeigeführt werden. Wenn der Hubwagen 46 das Portalgerüst 44 einmal in der vorstehend beschriebenen Weise durchmessen hat, wird die Bewegungsrichtung
10 des Hubwagens 46 umgekehrt. Der anhand der Figuren 3a bis 3c gezeigte Verfahrensablauf wird dann in umgekehrter Reihenfolge wiederholt. Auf diese Weise wird jeder Teil der zu den Seiten und nach oben weisenden Oberflächen der Fahrzeugkarosserie 12 zweimal einer Bestrahlung mit UV-
15 Licht ausgesetzt.

Nachdem der Hubwagen 46 wieder seine in Figur 1 gezeigte Ausgangsposition erreicht hat, wird die Hubplattform 54 mit Hilfe der Hubvorrichtung 52 so weit angehoben, daß der Träger 16 mit der davon getragenen Fahrzeugkarosserie
20 12 auf das in der Figur 1 rechts gezeigte Teilsegment 14b der Rollenbahn 14 gefahren werden kann. Der Träger 16 mit der Fahrzeugkarosserie 12 passiert dann die Auslaßschleuse 36 und verläßt die Bestrahlungsvorrichtung 20.

Zum Abschluß wird der Träger 16 mit der Fahrzeugkarosserie 12 noch der Nachwärmzone 22 zugeführt, in der eine
25 Temperatur von etwa 105 °C herrscht. Dort verweilt die

Fahrzeugkarosserie 12 etwa fünf bis zehn Minuten lang, in denen die Polymerisationsreaktion vollständig zum Abschluß kommt. Diese Zeit kann je nach Beschichtungsmaterial stark variieren.

- 5 Zur Steuerung dieser Vorgänge ist eine zentrale Steuerung
90 vorgesehen. Sie hat insbesondere die Aufgabe, die Bewegungen des Hubwagens 46 in der horizontalen Richtung (Doppelpfeil 48) und auch senkrecht dazu in der vertikalen Richtung (Doppelpfeil 49) zu steuern. Die Steuerung
10 90 verfügt hierzu über einen Speicher 91, in dem Raumformdaten der Fahrzeugkarosserie 12 hinterlegt sind. Diese Raumformdaten können z. B. von einer übergeordneten Datenverarbeitungsanlage abgerufen werden, in der für sämtliche die Aushärtvorrichtung 10 durchlaufende Fahrzeugkarosserien 12 einschlägige Daten wie Art und Farbe
15 der Lackierung und Karosserietyp und -form hinterlegt sind. Es ist dann lediglich ein Lesegerät erforderlich, welches den Typ der einlaufenden Fahrzeugkarosserie 12 erkennt, so daß die diesem Typ zugeordneten Raumformdaten
20 abgerufen werden können.

Alternativ oder zu Kontrollzwecken zusätzlich hierzu ist es möglich, die notwendigen Raumformdaten auch mit einer Meßeinrichtung 80 zu ermitteln, die innerhalb der Einlaßschleuse 34 angeordnet ist (siehe Figur 1). Die Me-
25 ßeinrichtung 80 weist ein U-förmiges Gerüst auf, an dem eine Vielzahl optischer Abtaster 82 mit Infrarotlichtquellen in vertikaler Richtung 49 befestigt sind. Die op-

tischen Abtaster 82 erfassen scannerartig die Außenkontur der Fahrzeugkarosserie 12 bei deren Durchtritt durch die Meßeinrichtung 80.

Bei weniger hohen Anforderungen an die Genauigkeit kann
5 es jedoch auch genügen, die Meßeinrichtung als einfache Lichtschrankenordnung auszuführen, die in unmittelbarer Nähe des Portalgerüsts 44 angeordnet wird. Das Unterbrechen einer Lichtschranke zeigt dann der Steuerung 90 an, daß sich die Fahrzeugkarosserie 12 so weit dem Dachstrah-
10 ler 58 nähert, daß die Hubplattform 54 abgesenkt werden muß. Aus einer derartigen Steuerung resultiert eine stufenartig verlaufende Hub- und Senkbewegung der Hubplattform 54, da die Lichtschranken keine kontinuierliche Überwachung der Außenkontur erlauben.

15 In der Figur 4 ist ein Hubwagen 46' gezeigt, bei dem auf einer ersten Ebene bildende Trägerplatte 93, die auf der Hubvorrichtung 52 aufgesetzt ist, vier eine rechteckige Anordnung bildende Stempel 92 angeordnet sind. Die Stempel 92 sind hydraulisch teleskopierbar und können un-
20 abhängig voneinander ausgefahren werden. Die oberen Enden der Stempel 92, die eine zweite Ebene 95 bilden, tragen den Träger 16. Auf diese Weise ist es möglich, den Träger 16 mit der darauf aufgesetzten Fahrzeugkarosserie 12 sowohl um eine Querachse, wie dies in der Figur 4 durch ei-
25 nen Doppelpfeil 94 angedeutet ist, als auch um eine Längsachse des Hubwagens 46 zu verkippen.

Eine derartige Verkipfung um eine Längsachse ist in der Figur 5 gezeigt, die weitgehend der Figur 2 entspricht. Anders als dort sind jedoch die Seitenstrahler 60a, 60b und 62a, 62b vertikal ausgerichtet. Eine gleichmäßige Be-
5 strahlung der Seitenflächen der Fahrzeugkarosserie 12 wird hier durch deren Verkipfung um ihre Längsachse erzielt.

Die Figuren 6a und 6b zeigen in einer Draufsicht den Innenraum 30 gemäß einem anderen Ausführungsbeispiel der
10 Erfindung, bei dem zwei Hubwagen 461, 462 im Umlaufbetrieb Fahrzeugkarosserien 12 durch das Portalgerüst 44 transportieren. Es können auch mehr als zwei Hubwagen durch die Anlage bewegt werden, so daß die Fahrzeuge in kurzem Taktabstand durch das Portalgerüst transportiert
15 und bestrahlt werden. Bei diesem Ausführungsbeispiel sind außerdem zwei Fahrbahnen 561, 562 vorgesehen, die durch eine Trennwand 96 voneinander getrennt sind. Zwischen den beiden Fahrbahnen 561 und 562 kann im Bereich der beiden Stirnseiten des Innenraums 30 eine Verbindung geschaffen
20 werden, indem Schiebetüren 98, 100 in die Trennwand 96 eingefahren werden, wie dies in der Figur 6b gezeigt ist.

Der Umlaufbetrieb der beiden Hubwagen 461 und 462 läuft dabei wie folgt ab:

Während eine Fahrzeugkarosserie 12 auf dem ersten Hubwa-
25 gen 461 durch das Portalgerüst 44 gefahren und dabei dem UV-Licht ausgesetzt wird, befindet sich der zweite Hubwa-

gen 462 auf der benachbarten Fahrbahn 562 auf dem Rückweg. Wenn der erste Hubwagen 461 mit der Fahrzeugkarosserie 12 das Portalgerüst 44 passiert hat und die bestrahlte Fahrzeugkarosserie 12 am Ende der Fahrbahn 561 übergeben hat, wird die Schiebetür 100 geöffnet, so daß der Hubwagen 461 seitlich auf die benachbarte Fahrbahn 562 gefahren werden kann. Gleichzeitig fährt in einer Gegenbewegung der leere Hubwagen 462 durch die inzwischen ebenfalls geöffnete Schiebetür 98 hindurch von der zweiten Fahrbahn 562 auf die erste Fahrbahn 561. In dieser Position kann der zweite Hubwagen 462 mit einer zu bestrahlenden Fahrzeugkarosserie 12 beladen werden.

Die obigen Ausführungsbeispiele werden zum Aushärten von Lacken unter UV-Licht eingesetzt. Sie lassen sich aber auch bei solchen Lacken verwenden, die unter Wärmeeinwirkung, insbesondere in einer Inertgasatmosphäre, also beispielsweise in einer CO₂- oder Stickstoffatmosphäre, aushärten. Es brauchen dann im wesentlichen nur die beschriebenen UV-Strahler durch IR-Strahler ersetzt zu werden. Andere mit dem Wechsel der elektromagnetischen Strahlung verbundene konstruktive Anpassungen sind dem Fachmann bekannt und brauchen hier nicht näher erläutert zu werden.

Patentansprüche

=====

1. Vorrichtung zur Aushärtung einer aus einem Material,
das unter elektromagnetischer Strahlung aushärtet,
insbesondere aus einem UV-Lack oder aus einem thermisch
aushärtenden Lack, bestehenden Beschichtung eines Gegen-
standes, insbesondere einer Fahrzeugkarosserie (12), mit
5 a) mindestens einem elektromagnetische Strahlung er-
zeugenden Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b);
b) einem Fördersystem (14, 16, 46), welches den Ge-
genstand (12) in die Nähe des Strahlers (58, 60a,
10 60b, 62a, 62b) und von diesem wieder weg führt;

dadurch gekennzeichnet, daß

das Fördersystem (14, 16) einen Hubwagen (46; 46') mit
einem Fahrwerk (50) umfaßt, der eine motorisch gegenüber
dem Fahrwerk (50) höhenverstellbare Hubplattform (54) zur
15 Aufnahme des Gegenstands (12) aufweist, und daß der min-
destens eine Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) so ange-
ordnet ist, daß der Hubwagen (46; 46') mit dem darauf
aufgenommenen Gegenstand (12) unter dem mindestens einen
UV-Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) hindurchführbar ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Hubplattform (54) gegenüber dem Fahrwerk (50) motorisch verkipptbar ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Hubplattform (54) zwei Ebenen (93, 95) umfaßt, die durch mindestens einen längenveränderbaren Stempel (92) voneinander getrennt sind.
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sie einen Behälter (38) mit einer Öffnung (15) aufweist, durch die hindurch der Gegenstand (12) durch Höhenverstellung der Hubplattform (54) in den Behälter (38) einführbar ist, und daß der Innenraum des Behälters (38) von mindestens einem Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) mit elektromagnetischer Strahlung beaufschlagbar ist.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Strahler in eine Wand, eine Decke oder einen Boden des Behälters eingebaut ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß in den gegenüberliegenden, parallel zur Translationsbewegung der Gegenstände verlaufenden Seitenwänden und in mindestens einer der beiden senkrecht zur Translationsbewegung der Gegenstände verlaufenden Stirnwände oder in eine Decke oder einem Boden des Behälters mindestens ein Strahler eingebaut ist.

7. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß an allen Wänden und in einer Decke oder einem Boden des Behälters eine Vielzahl von Strahlern angeordnet ist.
- 5 8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) an einem brückenartigen Portalgerüst (44) angeordnet sind, das zwei im wesentlichen vertikale Schenkel und eine im wesentlichen horizontale Basis auf-
10 weist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Anordnung der Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) an den im wesentlichen vertikalen Schenkeln des Portalgerüsts (44) an den Verlauf der Seitenflächen des Ge-
15 genstandes (12) angepaßt ist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Anordnung der Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) an der im wesentlichen horizontalen Basis an den Verlauf der nach oben weisenden Oberfläche des Ge-
20 genstandes (12) angepaßt ist.
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß dem Innenraum des Behälters (38) ein Schutzgas zuführbar ist.

12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Schutzgas schwerer als Luft, insbesondere Kohlendioxid, ist.
13. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Schutzgas leichter als Luft, insbesondere Helium, ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß in unmittelbarer Nähe des mindestens einen Strahlers ein Einlaß (68a, 68b) für das Schutzgas ist.
15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens einem Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) auf der dem Gegenstand (12) abgewandten Seite ein beweglicher Reflektor (66) zugeordnet ist.
16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Behälter (38) zumindest teilweise mit einer reflektierenden Schicht ausgekleidet ist.
17. Vorrichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Schicht uneben ist.

18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Schicht aus einer Aluminiumfolie besteht.
19. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sie ein Kabinengehäuse
5 (28) aufweist, das ein unkontrolliertes Austreten von Gasen und von elektromagnetischer Strahlung unterbindet.
20. Vorrichtung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß am Einlaß und am Auslaß des Kabinengehäuses
10 (28) jeweils eine Schleuse (34, 36) für den Gegenstand (12) vorgesehen ist.
21. Vorrichtung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb der einlaßseitigen Schleuse (34) ein Einlaß für Schutzgas derart angeordnet ist, daß ein
15 in dem Gegenstand (12) vorhandener Hohlraum mit einem Schutzgas durchspült wird.
22. Vorrichtung nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, daß eine Einrichtung (42) zur Entfernung von Sauerstoff aus der innerhalb des Kabinengehäuses
20 (28) befindlichen Atmosphäre vorgesehen ist.
23. Vorrichtung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung (42) zur Entfernung von Sauerstoff einen Katalysator zur katalytischen Bindung des Sauerstoffs aufweist.

24. Vorrichtung nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung (42) zur Entfernung von Sauerstoff ein Filter zur Absorption von Sauerstoff aufweist.
- 5 25. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 22 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung (42) zur Entfernung von Sauerstoff ein Filter zur Adsorption von Sauerstoff aufweist.
- 10 26. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sie zur Entfernung des Lösemittels aus dem Material der Beschichtung eine Vorwärmzone (18) aufweist.
- 15 27. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß sie zur Angelierung von pulverförmigen Material eine Vorwärmzone (18) aufweist.
28. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sie zur Vervollständigung der Aushärtung eine Nachwärmzone (22) aufweist.
- 20 29. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung eine Steuerung (90) umfaßt, welche die Höhe der Hubplattform (56) in Abhängigkeit von der nach oben weisenden Außenkontur des Gegenstandes (12) steuert.

30. Vorrichtung nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, daß durch die Steuerung (90) die Höhe der Hubplattform (56) derart veränderbar ist, daß während einer Förderbewegung des Gegenstands (12) an dem mindestens einen Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) vorbei die pro Flächeneinheit auf das Material auftreffende Menge an elektromagnetischer Strahlung und deren Intensität jeweils vorgebbare, zur Aushärtung erforderliche Schwellenwerte nicht unterschreitet.
- 10 31. Vorrichtung nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, daß durch die Steuerung (90) die Höhe der Hubplattform (54) derart veränderbar ist, daß während einer Förderbewegung des Gegenstands (12) an dem mindestens einen Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) vorbei der Abstand
15 in Vertikalrichtung (49) zwischen dem Gegenstand (12) und dem mindestens einen Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) zumindest annähernd konstant bleibt.
32. Vorrichtung nach Anspruch 30 oder 31, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuerung (90) einen Speicher
20 (91) zum Speichern von Raumformdaten des Gegenstandes umfaßt.
33. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 29 bis 32, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung eine dem
mindestens einen Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) in
25 Förderrichtung (48) vorgelagerte Meßstation (80) umfaßt,

durch die Raumformdaten des Gegenstandes (12) erfassbar sind.

34. Vorrichtung nach Anspruch 33, dadurch gekennzeichnet, daß die Meßstation mindestens eine Lichtschranke umfaßt.

35. Vorrichtung nach Anspruch 33 oder 34, dadurch gekennzeichnet, daß die Meßstation eine Videokamera und eine Einrichtung zur digitalen Bilderkennung umfaßt.

36. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 33 bis 35, dadurch gekennzeichnet, daß die Meßstation (80) mindestens einen optischen Abtaster (82) umfaßt, durch den der Gegenstand (12) zumindest in einer Richtung scannerartig abtastbar ist.

37. Vorrichtung nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, daß der optische Abtaster (82) eine Infrarotlichtquelle umfaßt.

38. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Fördersystem (14, 16, 46) genau einen Hubwagen (46) und eine Fahrbahn (56) für den Hubwagen (46) umfaßt, entlang derer der mindestens eine Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) angeordnet ist, und daß eine Aufnahmestation zur Aufnahme des Gegenstands (12) auf die Hubplattform (54) und eine Abgabe-

station zu Abgabe des Gegenstands (12) räumlich zusammenfallen.

39. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 37, da
durch gekennzeichnet, daß das Fördersystem (14, 16,
s 46) mindestens zwei Hubwagen (461, 462) umfaßt und daß
sich zwischen einer Aufnahmestation zur Aufnahme des Ge-
genstands (12) auf die Hubplattform (54) und einer Abga-
bestation zu Abgabe des Gegenstands (12) zwei Fahrbahnen
(561, 562) für die Hubwagen (461, 462) derart erstrecken,
10 daß die Hubwagen (461, 462) zwischen der Aufnahmestation
und der Abgabestation in einem geschlossenen Kreislauf
umlaufen können.
40. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprü-
che, dadurch gekennzeichnet, daß die elektromagne-
15 tische Strahlung UV-Licht ist.
41. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die elektromagnetische
Strahlung IR-Strahlung ist.

(Figur 1)

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
17. Februar 2005 (17.02.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/015102 A3

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: F26B 15/16,
3/28, 21/14

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/007644

(22) Internationales Anmeldedatum:
10. Juli 2004 (10.07.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 35 006.3 24. Juli 2003 (24.07.2003) DE
10 2004 023 537.6 13. Mai 2004 (13.05.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): EISENMANN MASCHINENBAU GMBH & CO.
KG [DE/DE]; Tübinger Strasse 81, 71032 Böblingen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SWOBODA, Werner
[DE/DE]; Gaussstrasse 7, 71032 Böblingen (DE). SCHUS-
TER, Werner [DE/DE]; Rankstr. 26, 75295 Ostelsheim
(DE).

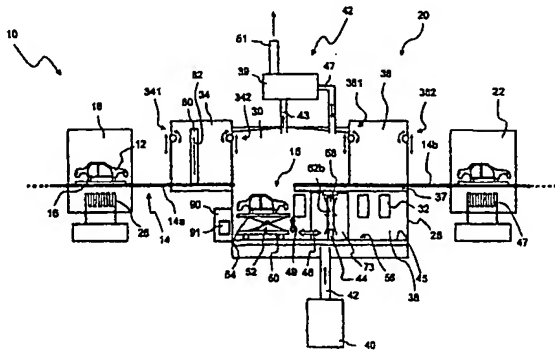
(74) Anwalt: OSTERTAG, Ulrich; Ostertag & Partner, Eiben-
weg 10, 70597 Stuttgart (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,

[Fortsetzung, auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR HARDENING THE COATING OF AN OBJECT, CONSISTING OF A MATERIAL THAT HARDENS
UNDER ELECTROMAGNETIC RADIATION, MORE PARTICULARLY AN UV PAINT OR A THERMALLY HARDENING
PAINT

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUR AUSHÄRTUNG EINER AUS EINEM MATERIAL, DAS UNTER ELEKTROMA-
GNETISCHER STRAHLUNG AUSHÄRTET, INSBESONDERE AUS EINEM UV-LACK ODER AUS EINEM THERMISCH
AUSHÄRTENDEN LACK, BESTEHENDEN BESCHICHTUNG EINES GEGENSTANDES



(57) Abstract: The invention relates to a device for
hardening a coating of an object, more particularly
a car body (12), said coating consisting of UV paint,
a thermally hardening paint or the like. The device
comprises at least one radiator (58, 60a, 60b, 62a,
62b) producing electromagnetic radiation. A conveyor
system (14, 16, 46) that moves the object (12) to the
proximity of the radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b) and
moves it away from said radiator is also provided.
The conveyor system (14, 16) comprises a lifting
car (46; 461) with a running gear (50) having a lift
platform (54) for receiving the object (12), whose
height relative to the running gear (50) can be adjusted
by means of a motor. The at least one radiator (58,
60a, 60b, 62a, 62b) is arranged in such a manner that
the lifting car (46; 461) and the object (12) located

thereon can be guided through under the at least one radiator (58, 60a, 60b, 62a, 62b), wherein the vertical position of the object
(12) can be changed.

(57) Zusammenfassung: Eine Vorrichtung zur Aushärtung einer aus einem UV-Lack, aus einem thermisch aushärtenden Lack o.
ä. bestehenden Beschichtung eines Gegenstandes, insbesondere einer Fahrzeugkarosserie (12), weist mindestens einen elektromag-
netische Strahlung erzeugenden Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) auf. Ferner ist ein Fördersystem (14, 16, 46) vorgesehen, welches
den Gegenstand (12) in die Nähe des Strahlers (58, 60a, 60b, 62a, 62b) und von diesem wieder weg führt. Das Fördersystem (14,
16) umfasst einen Hubwagen (46; 461) mit einem Fahrwerk (50), der eine motorisch gegenüber dem Fahrwerk (50) höhenverstell-
bare Hubplattform (54) zur Aufnahme des Gegenstandes (12) aufweist. Der mindestens eine Strahler (58, 60a, 60b, 62a, 62b) ist so
angeordnet, dass der Hubwagen (46; 461) mit dem darauf auf genommenen Gegenstand (12) unter dem mindestens einen Strahler
(58, 60a, 60b, 62a, 62b) hindurchführbar ist, wobei die Vertikalposition des Gegenstandes (12) verändert werden kann.



TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(88) Veröffentlichungsdatum des internationalen

Recherchenberichts:

31. März 2005

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2004/007644

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER IPC 7 F26B15/16 F26B3/28 F26B21/14		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) IPC 7 F26B B65G		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used) EPO-Internal, PAJ		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5 075 132 A (OGASAWARA TOSHIFUMI) 24 December 1991 (1991-12-24) figures 6,7	1,8-10, 41
A	EP 1 264 642 A (AUDI NSU AUTO UNION AG) 11 December 2002 (2002-12-11) the whole document	1,8,9,41
A	US 2003/097982 A1 (EHRENLEITNER FRANZ ET AL) 29 May 2003 (2003-05-29) figures 4,5	2
A	US 4 416 068 A (CARLSSON AKE ET AL) 22 November 1983 (1983-11-22) the whole document	4
A	US 6 231 932 B1 (EMCH DONALDSON J) 15 May 2001 (2001-05-15)	
-/-		
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of box C. <input checked="" type="checkbox"/> Patent family members are listed in annex.		
* Special categories of cited documents : *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance *E* earlier document but published on or after the international filing date *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art. *8* document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 18 January 2005		Date of mailing of the international search report 27/01/2005
Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax (+31-70) 340-3016		Authorized officer Silvius, H

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2004/007644

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 2 498 339 A (MISKELLA WILLIAM J) 21 February 1950 (1950-02-21)	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2003, no. 02, 5 February 2003 (2003-02-05) & JP 2002 294492 A (ISUZU MOTORS LTD), 9 October 2002 (2002-10-09) abstract	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/007644

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5075132	A	24-12-1991	JP 2115080 A	27-04-1990
			JP 2670314 B2	29-10-1997
			KR 9301714 B1	12-03-1993
EP 1264642	A	11-12-2002	DE 10127962 A1	19-12-2002
			EP 1264642 A2	11-12-2002
US 2003097982	A1	29-05-2003	DE 10063448 A1	18-07-2002
			AT 269260 T	15-07-2004
			AU 2635402 A	01-07-2002
			BR 0108519 A	15-04-2003
			CZ 20022807 A3	12-03-2003
			DE 20022321 U1	07-06-2001
			DE 50102642 D1	22-07-2004
			WO 0249943 A1	27-06-2002
			EP 1343709 A1	17-09-2003
			JP 2004516136 T	03-06-2004
			PL 355599 A1	04-05-2004
US 4416068	A	22-11-1983	CA 1191024 A1	30-07-1985
			DE 3148196 A1	05-08-1982
			FR 2495964 A1	18-06-1982
			GB 2091858 A ,B	04-08-1982
			IT 1147193 B	19-11-1986
			JP 1606411 C	13-06-1991
			JP 2034668 B	06-08-1990
			JP 57122965 A	31-07-1982
			SE 458750 B	08-05-1989
			SE 8107280 A	12-06-1982
US 6231932	B1	15-05-2001	AT 235323 T	15-04-2003
			AU 5270100 A	18-12-2000
			BR 0011607 A	19-03-2002
			CA 2374138 A1	07-12-2000
			DE 60001842 D1	30-04-2003
			DE 60001842 T2	20-11-2003
			EP 1204487 A2	15-05-2002
			ES 2197099 T3	01-01-2004
			WO 0072980 A2	07-12-2000
US 2498339	A	21-02-1950	NONE	
JP 2002294492	A	09-10-2002	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/007644

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES IPK 7 F26B15/16 F26B3/28 F26B21/14		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) IPK 7 F26B B65G		
Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal, PAJ		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 5 075 132 A (OGASAWARA TOSHIFUMI) 24. Dezember 1991 (1991-12-24) Abbildungen 6,7	1,8-10, 41
A	EP 1 264 642 A (AUDI NSU AUTO UNION AG) 11. Dezember 2002 (2002-12-11) das ganze Dokument	1,8,9,41
A	US 2003/097982 A1 (EHRENLEITNER FRANZ ET AL) 29. Mai 2003 (2003-05-29) Abbildungen 4,5	2
A	US 4 416 068 A (CARLSSON AKE ET AL) 22. November 1983 (1983-11-22) das ganze Dokument	4
A	US 6 231 932 B1 (EMCH DONALDSON J) 15. Mai 2001 (2001-05-15)	
-/-		
<input checked="" type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen <input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie		
* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen : *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist *T* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist *X* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden *Y* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist *&* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche 18. Januar 2005		Absendedatum des internationalen Recherchenberichts 27/01/2005
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter Silvis, H

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/007644

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 2 498 339 A (MISKELLA WILLIAM J) 21. Februar 1950 (1950-02-21)	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 2003, Nr. 02, 5. Februar 2003 (2003-02-05) & JP 2002 294492 A (ISUZU MOTORS LTD), 9. Oktober 2002 (2002-10-09) Zusammenfassung	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichung, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/007644

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5075132 A	24-12-1991	JP 2115080 A JP 2670314 B2 KR 9301714 B1	27-04-1990 29-10-1997 12-03-1993
EP 1264642 A	11-12-2002	DE 10127962 A1 EP 1264642 A2	19-12-2002 11-12-2002
US 2003097982 A1	29-05-2003	DE 10063448 A1 AT 269260 T AU 2635402 A BR 0108519 A CZ 20022807 A3 DE 20022321 U1 DE 50102642 D1 WO 0249943 A1 EP 1343709 A1 JP 2004516136 T PL 355599 A1	18-07-2002 15-07-2004 01-07-2002 15-04-2003 12-03-2003 07-06-2001 22-07-2004 27-06-2002 17-09-2003 03-06-2004 04-05-2004
US 4416068 A	22-11-1983	CA 1191024 A1 DE 3148196 A1 FR 2495964 A1 GB 2091858 A ,B IT 1147193 B JP 1606411 C JP 2034668 B JP 57122965 A SE 458750 B SE 8107280 A	30-07-1985 05-08-1982 18-06-1982 04-08-1982 19-11-1986 13-06-1991 06-08-1990 31-07-1982 08-05-1989 12-06-1982
US 6231932 B1	15-05-2001	AT 235323 T AU 5270100 A BR 0011607 A CA 2374138 A1 DE 60001842 D1 DE 60001842 T2 EP 1204487 A2 ES 2197099 T3 WO 0072980 A2	15-04-2003 18-12-2000 19-03-2002 07-12-2000 30-04-2003 20-11-2003 15-05-2002 01-01-2004 07-12-2000
US 2498339 A	21-02-1950	KEINE	
JP 2002294492 A	09-10-2002	KEINE	

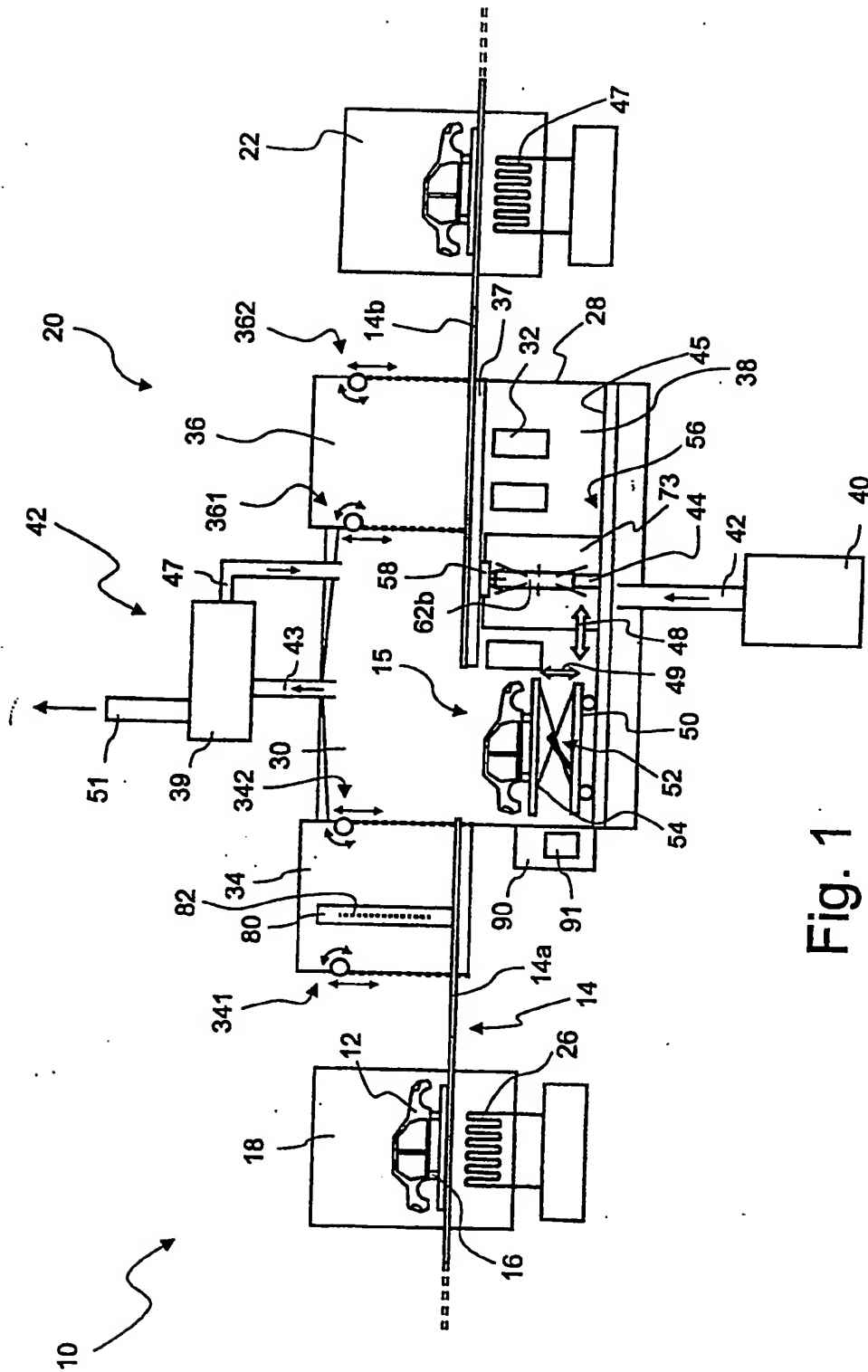


Fig. 1

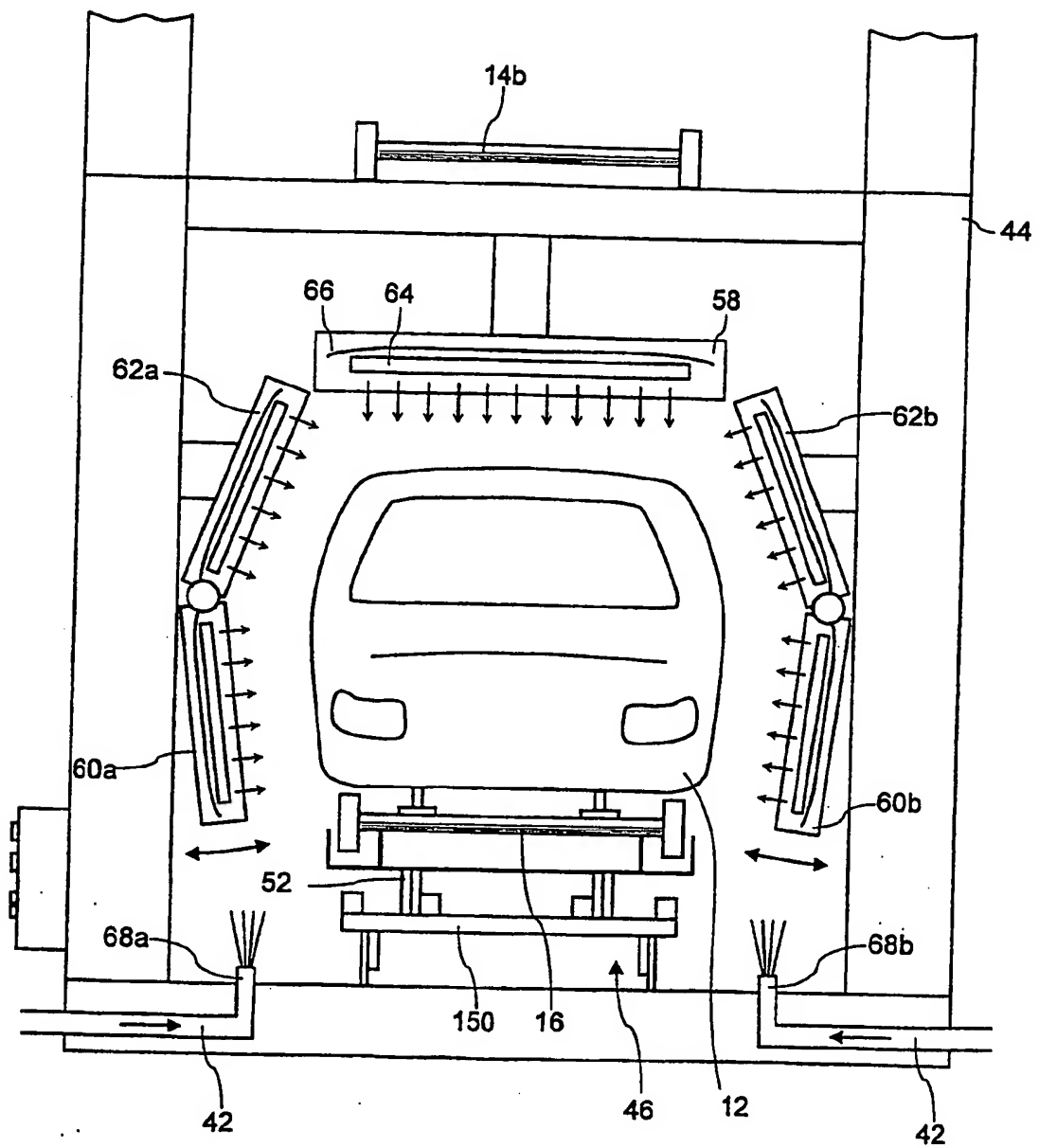


Fig. 2

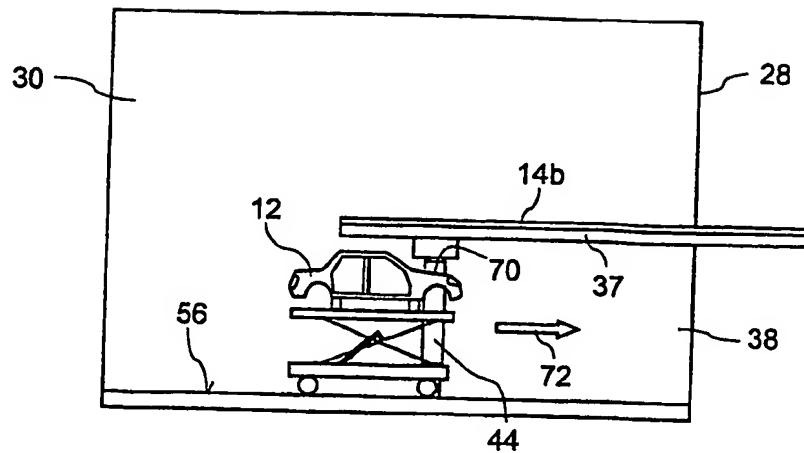


Fig. 3a

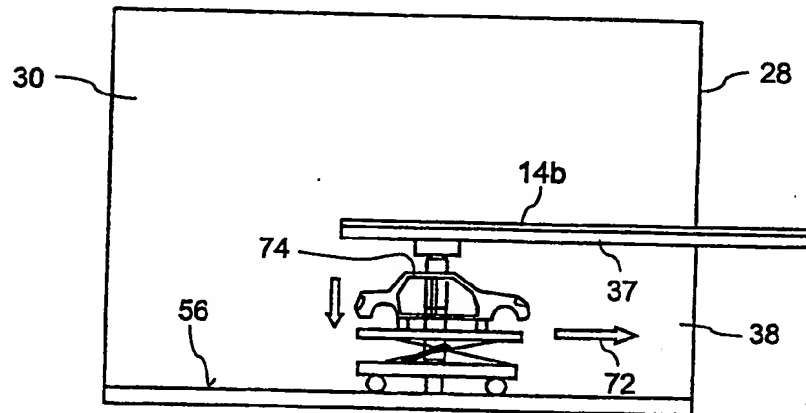


Fig. 3b

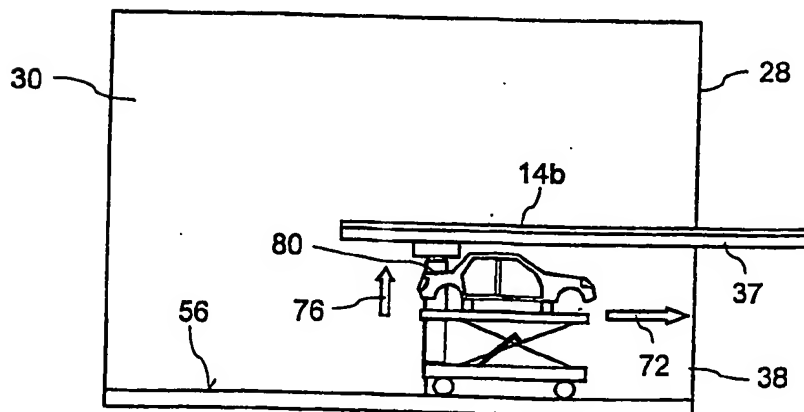


Fig. 3c

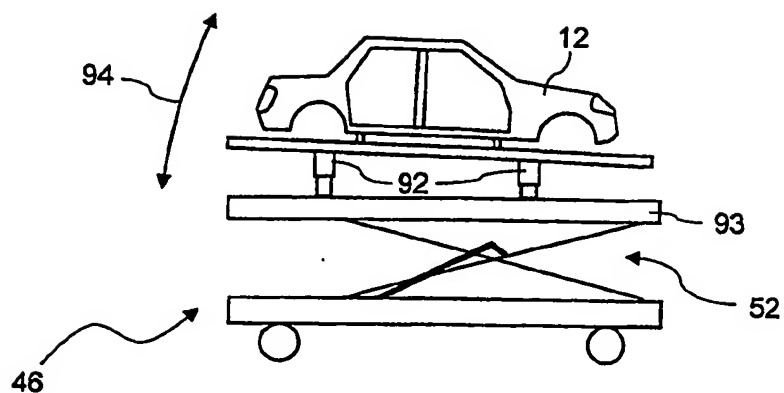


Fig. 4

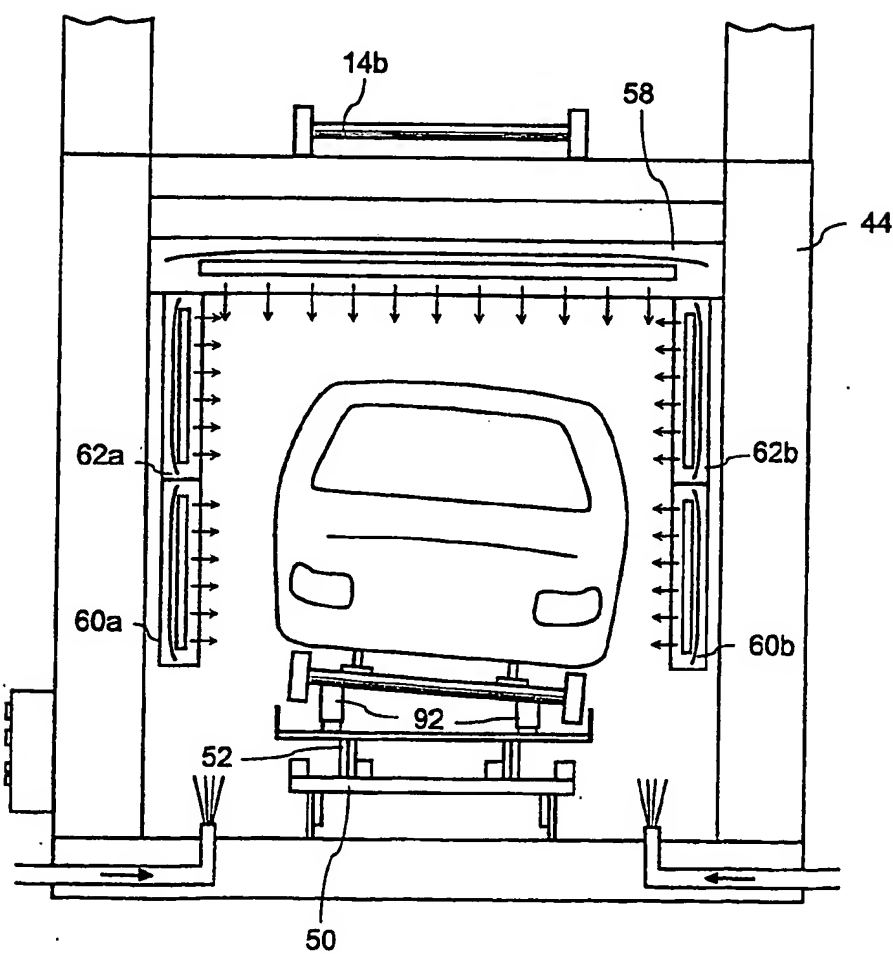


Fig. 5

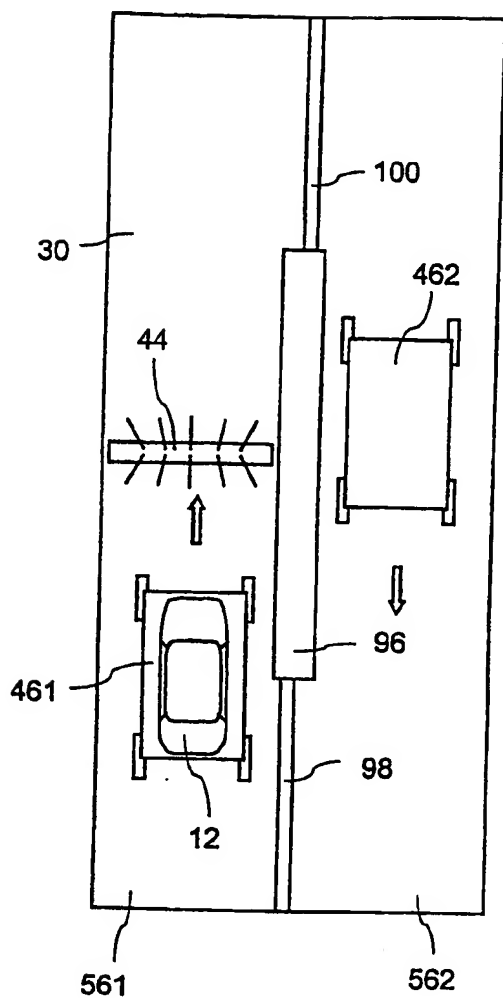


Fig. 6a

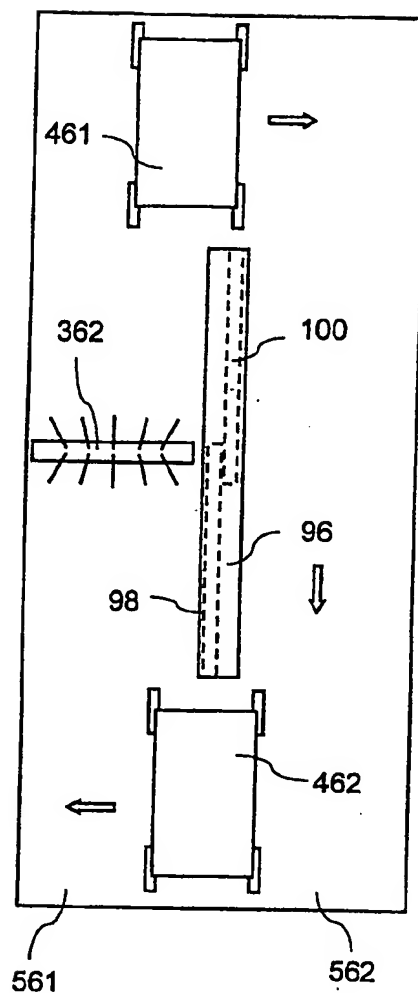


Fig. 6b

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.